DAS

ABC

DES

SCHNEIDER-HANDWERKS

Ein Lehr- und Nachschlagebuch für den Schneider-Lehrling

HEFT

1

DIE WERKZEUGE UND GERÄTE DES SCHNEIDERS · VERSCHIEDENE NÄHTE UND STICHE

FACHZEITUNG
"DER SCHNEIDERMEISTER"
ERMACORA-VERLAG
HANNOVER

Nachdruck, auch auszugsweise, verboten
Verlag: „Der Schneidermeister" Ermacora-Verlag, Hannover
Druck: Buchdruckerei Carl Ermacora, Hannover, CDH 21, Kl. C
August 1949

DAS

ABC

DES

SCHNEIDERHANDWERKS

Ein Lehr- und Nachschlagebuch
für den Schneiderlehrling

HEFT

1

DIE WERKZEUGE UND GERÄTE DES SCHNEIDERS
VERSCHIEDENE NÄHTE UND STICHE

FACHZEITUNG „DER SCHNEIDERMEISTER" · HANNOVER
ERMACORA-VERLAG

Inhaltsverzeichnis

Vorwort 3

Wer eignet sich zum Schneider? 7

Die Werkzeuge und Geräte des Schneiders 7
Nähnadeln 7
Nähring und Fingerhut 10
Nähgarn und Seide 11
Nähmaschinen 12
Bügelgeräte 15
Scheren 21
Verschiedenes 23

Die verschiedenen Stiche und Nähte 25
Der Vorderstich 26
Der Hinterstich 27
Der Einschlagstich 28
Der Staffierstich 28
Der Saumstich 29
Der Kreuzstich 30
Der Überwendlichstich 30
Der Knopflochstich 31
Der Pikierstich 33
Der Nebenstich 33
Der Fischgrätenstich 34
Der Schling- oder Languettenstich 35
Der Kettenstich 35
Der Gitterstich 36
Der Gabelstich 36
Die Scherennaht 37
Die Stricknaht 37
Die Kappnaht 38
Die Stoßnaht 40
Die Stopfnaht 41
Die Rentiernaht 42
Die Kellernaht 43
Die englische Naht 45
Die französische Naht 45

Vorwort

In den letzten Jahren wurden an den Verlag des „Schneidermeister" immer zahlreichere und dringendere Nachfragen nach einem Buch gerichtet, das die wichtigsten Gegenstände der Schneiderlehre in einer für den Lehrling verständlichen Form behandelt und diesem einen Überblick über das Ganze unseres Berufes gibt. Wenn der Meister oder der mit der Ausbildung des Lehrlings betraute Geselle durch drängende Arbeit verhindert war, sich eingehend mit dem Lehrling zu beschäftigen und sich auf Fingerzeige und Anweisungen beschränken mußte, die sich aus der gerade vorliegenden Arbeit ergaben, sollte der Lehrling doch in der Lage sein, in seiner Freizeit das Gelernte zu vertiefen und seine Kenntnisse über den engen Kreis seiner Tagespflichten hinaus zu erweitern.

Natürlich soll dieses und die folgenden Hefte die Meisterlehre nicht ersetzen. Es will den Meister vielmehr unterstützen in der schwierigen Aufgabe, die Lehrlinge zu guten Gehilfen heranzubilden. Die Lehrlinge sollen aus dem Inhalt die Vielseitigkeit unseres Berufes erkennen, die große Aufgabe des Meisters verstehen lernen und den Willen stärken, selbst ein Könner in unserem schönen Handwerk zu werden.

Das vorliegende Heft behandelt die Geräte und das Handwerkszeug, die in der Maßschneiderei verwandt werden, sowie die verschiedenen Handstiche und -nähte. Die folgenden Hefte sollen Aufschluß geben über Maschinennähen und über Teilarbeiten an Klein- und Großstücken, beginnend mit den einfachsten Arbeiten, an denen der angehende Maßschneider sein Können unter Beweis stellen soll. Wir wollen, in mehreren Heften, ein Werk schaffen:

Aus der Praxis, für die Praxis.

Möge es seine Aufgaben erfüllen und zum Aufblühen des Maßschneiderhandwerks zu seinem Teil beitragen.

Der Schneidermeister

Wer eignet sich zum Schneider?

Die Tätigkeit des Maßschneiders, (bzw. der Maßschneiderin) besteht darin, den menschlichen Körper der Mode entsprechend zu bekleiden und alle Wuchseigenarten zu verdecken, soweit das möglich ist.

Unser Handwerk ist also „gestaltender Art". Es gehört nicht nur gutes technisches Können dazu, ein allen Anforderungen entsprechendes Kleidungsstück herzustellen, also mechanische Tätigkeit zu leisten. Der Maßschneider und auch die Maßschneiderin brauchen vielmehr auch ein gutes Fingerspitzengefühl, Schönheitssinn und vor allem Einfühlung in alles das, was mit „Proportion", (Ebenmaß und richtiges Maßverhältnis der Körperteile) bezeichnet wird.

Wer das beherrscht, wird auch ein guter Maßschneider werden. Es gehören aber dazu jahrelange Erfahrung und viel Ausdauer. Deshalb sollten sich auch nur gesunde junge Menschen zum Schneiderberuf entschließen. Wer von Natur aus gesund ist und mit Lust und Liebe sich dem Schneiderberuf widmen will, kann getrost in die Zukunft blicken, denn das Maßschneidergewerbe wird, wie jedes andere Handwerk, stets seinen Mann ernähren.

Die Werkzeuge und Geräte des Schneiders

Wir unterscheiden drei Gruppen von Werkzeugen und Geräten:

I. für Näharbeiten,
II. für Bügelarbeiten,
III. für Maßnehmen und Zuschneiden.

Der Schneiderlehrling braucht nur verhältnismäßig wenige eigene Werkzeuge, denn Nähmaschine, Bügelgeräte und andere Teile werden vom Lehrmeister gestellt und Zuschneidescheren usw. kommen für den neu eintretenden Lehrling noch nicht in Frage. Die Ausgaben hierfür sind demnach nur gering, doch sollte nur bestes Material angeschafft werden.

Nähnadeln.

Es ist ein weiter Entwicklungsweg von der vor Jahrtausenden zum Nähen benutzten durchlöcherten Fischgräte oder dem Knochensplitter bis zur „Nr. 10, halblang".

Die Nähnadeln werden nämlich nach Nummern und Längen unterschieden.

Für uns kommen die Nummern 1 bis 10 in Frage.
Nr. 1— 3 als Gimpen- oder Vorpaßnadeln,
Nr. 3— 4 zum Annähen von Knöpfen,
Nr. 5— 6 zum Heften und Nähtenähen,
Nr. 6— 8 zum Pikieren, Staffieren, Durchnähen und Stoßen,
Nr. 9—10 zum Stopfen und Randerieren.

Das sind alles Bezeichnungen, die dem neu in die Lehre Tretenden noch unverständlich sind. Es geht aber daraus hervor, daß der Schneider nicht nur Nähte näht, sondern auch noch viele andere Näharbeiten ausführt, über die noch ausführlich gesprochen wird.

Die „langen" Nähnadeln werden in der Damenschneiderei verwandt, die „halblangen" Nähnadeln benutzt der Herrenschneider, während die „kurzen" Nähnadeln vor allem in der Schuhmacherei Verwendung finden.

Es gibt Nähnadeln mit runden und länglichen Öhren.

Die unscheinbare Nähnadel ist eins der wichtigsten Handwerkszeuge. (Was wäre die beste Schnellnähmaschine ohne Nadel?) Sie ist eigentlich der Grundstein aller Bekleidung, beziehungsweise „Näherei". Die Herstellung der Näh- und Stecknadeln gibt tausenden Männern und Frauen Arbeit und Verdienst.

Abb. 1.
Nähnadel aus Knochensplitter.

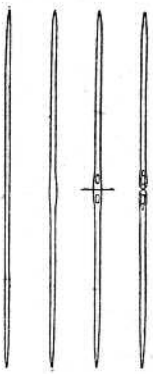


Abb. 2 bis 5.
Werdegang der Nähnadel.

Abb. 6.
Ursprüngliche Form der Stecknadel.

In Frankreich und England hat man aus der Steinzeit (etwa 2000 Jahre vor Christus) stammende aus Knochen und Fischgräten hergestellte Nähnadeln, siehe Abbildung 1, gefunden. Auch in altägyptischen Gräbern hat man künstlerisch wertvolle feingearbeitete Nadeln entdeckt. Die Bronze- und Eisenzeit brachten dann die Nadeln aus Metall, aber die „Fabrikation" der Nähnadeln begann

erst im 11. Jahrhundert unserer Zeitrechnung, nachdem die Drahtzieherei erfunden war. Interessant ist auch, daß bei einigen aus der Bronzezeit stammenden Nadeln das Öhr in der Mitte und nicht am Ende war. (Madersperger, einer der Erfinder der Nähmaschine, hat diese Form ebenfalls bei seiner Erfindung angewandt.) Die heute übliche Form entstand im 14. Jahrhundert. Die Abbildungen 2—5 zeigen den Werdegang der Nähnadel.

Im Zusammenhang mit der Nähnadel sei auch die Stecknadel genannt, ursprünglich zugespitzte Drahtstückchen mit spiralenartig gebogenem Kopf, siehe Abbildung 6. Sie wurden als Gewandnadeln verwandt und in früheren Jahrhunderten auch aus Edelmetallen gearbeitet. Die Erfindung einer sinnreichen Vorrichtung, (im Jahre 1685), durch die der runde Kopf mit einem Schlage an der Nadel befestigt wurde, machte es möglich, auch die Stecknadel maschinell herzustellen.

Die Stecknadeln mit Glasknopf, die auch beim Anprobieren verwandt werden, erfand der Aachener Fabrikant H. J. Neuß, Ende der 1830er Jahre. Sehr zweckmäßig sind auch die sog. Anprobierklammern.

Die Sicherheitsnadel sei ebenfalls erwähnt. Die heutige zweckmäßige einfache Form entwickelte sich aus den antiken Fibeln oder Haften, auch Bügelnadeln genannt. Es sind Funde aus der Bronzezeit bekannt, von denen wir hier als Abbildungen 7 und 8 zwei verschiedene Formen zeigen. Auch

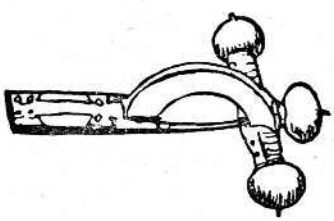


Abb. 7.

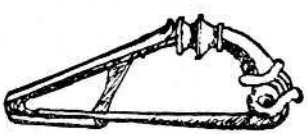


Abb. 8.

Antike Fibeln (Sicherheitsnadeln).

die Durchziehnadel zum Durch- bzw. Einziehen von Litzen und Schnüren, Abbildung 9, soll noch erwähnt werden.

Abb. 9.
Durchziehnadel.

Milliarden von Näh-, Steck- und Sicherheitsnadeln werden jährlich hergestellt. Wieviele davon gehen spurlos verloren?

Nähring und Fingerhut.

Der Schneider verwendet ausschließlich den (oben offenen) Nähring, Abbildung 10. Die Schneiderin gebraucht den (oben geschlossenen)

Abb. 10.
Nähring.

Abb. 11.
Fingerhut.

Abb. 12.
Fingerhutpokal.

Fingerhut, Abbildung 11. Beide dienen dazu, den Mittelfinger vor Verletzungen durch Abgleiten der Nadel zu schützen. Nähring und Fingerhut sind heute ausschließlich Gebrauchsgegenstände, während man im Mittelalter darin großen Luxus trieb. Sie wurden damals aus Gold und Silber vom Goldschmied in mühseliger Handarbeit hergestellt. Heute werden die Nähringe aus Eisenblech gearbeitet, gehärtet und mit Zinn oder Messing gefüttert. Die Herstellung ist, wie bei den Nähnadeln, vollautomatisch. Hier sei auch der

Fingerhutpokal, Abbildung 12, aus dem 16. Jahrhundert erwähnt. Er hat die Form eines umgestülpten Fingerhutes und zeigt in dem am oberen Rande befindlichen Spruch die Jahreszahl 1585. Die Deckelfigur, ein nackter Knabe, hat in der rechten Hand eine große Zuschneideschere und hält in der linken Hand eine lange Nähnadel als Lanze.

Es gibt eine alte Redensart, daß ein Schneider von einem Fingerhut voll Wein bezecht werden kann. Der hier abgebildete Pokal wird wohl die Ursache dazu gewesen sein.

Nähgarn und Seide.

Man unterscheidet:
Heftgarn (Reihgarn),
Nähgarn,
Knopfzwirn,
Maschinenseide,
Handnähseide,
Knopflochseide,
Gimpe.

Abb. 13.
Zwirn (zweifach)

Baumwolle, Flachs, „echte" Seide, vor allem Zellwolle und Kunstseide sind die Ausgangsprodukte für sämtliche Nähgarne und Seiden.

Heftgarn wird, wie schon der Name sagt, zum Heften und Sticheeinziehen verwandt und aus Baumwolle oder Zellwolle hergestellt. Es ist zweifach gezwirnt, vergleiche Abbildung 13, darf aber nur locker gedreht sein, damit sich der Faden nicht „verheddert" und keine sichtbaren Spuren nach dem Bügeln im Stoff zurückbleiben.

Nähgarn.

Je nach der Verwendung als Ober- oder Unterfaden in der Nähmaschine bezeichnet man es als Obergarn oder Untergarn. Es wird zur Herstellung Zellwolle und gute Makobaumwolle verwandt. Das Nähgarn ist ebenfalls gezwirnt und mit Nummern bezeichnet.

Die gängigen Nummern sind 30, 36, 40, 50 und 60, dabei bezeichnet 30 die stärkere, 60 die feinere Sorte. Ein ganz feines Garn hat die Nr. 80. Es ist das sogenannte Strohhutgarn.

Knopfzwirn

dient zum Annähen der Knöpfe, auch zum Nähen von Nähten. Der Faden ist drei- oder vierfach gezwirnt.

Grundmaterial: Leinen, Zellwolle oder Gemisch der beiden genannten Faserarten. Leinenzwirn ist sehr haltbar und fest, da die langen Flachsfasern beim Spinnen sich über längere Strecken zusammendrehen, im Gegensatz zu den kurzen Baumwollfasern.

Maschinenseide

wird aus Schappeseide hergestellt. Jetzt wird auch vielfach Zellwolle dazu verwandt. Sie ist „links" zwei- bis dreifach gezwirnt. Gute Maschinenseide ist das gegebene Material für stark in Anspruch genommene Nähte und wird auch zum Futterstaffieren verwandt.

Handnähseide
wird entweder aus echter tierischer, abgehaspelter und versponnener Seide, oder aus Zellwolle bzw. Kunstseide hergestellt. Die Handnähseide ist zwei- bis dreifach rechts gezwirnt.

Knopflochseide.

Der Name deutet schon die Verwendungsart an. Es ist eine mehr oder weniger starke, mehrfach links gedrillte (gezwirnte) Seide, aus echter Schappeseide oder Zellwolle, eventuell Gemisch.

Chardonnetseide
ist aus Kunstseide hergestellte Knopflochseide.

Gimpe
besteht aus übersponnenen Baumwollfäden (evtl. Kunstseide) und dient als Unterlage, Vorpaß, für sog. Glanzknopflöcher oder Gimpenlöcher.

Wir haben nun die zum Nähen notwendigen Utensilien — Nähring, Nadel und Faden — kennengelernt, die Arbeit kann beginnen.

Aber zuvor wollen wir uns noch mit dem anderen in der Schneiderei benötigten Handwerkszeug und Maschinen bekannt machen, soweit das hier möglich ist.

Nähmaschinen.

Noch in den 1850er Jahren war die Nähmaschine in den Werkstätten unbekannt. Auch auf dem hier wiedergegebenen Bild einer Schneiderwerkstätte im Jahre 1850, Abbildung 14,

Abb. 14. Schneiderwerkstatt aus dem Jahre 1850.

ist keine Nähmaschine zu entdecken. Sie war aber schon erfunden, denn der aus Kufstein in Tirol stammende Schneidermeister Josef Madersperger (1768—1850) beschäftigte sich bereits im Jahre 1807 mit dem Bau einer Nähmaschine. Erst im Jahre 1840 wurde die Erfindung geprüft und Madersperger eine Bronzemedaille verliehen. Inzwischen arbeitete Madersperger rastlos an seiner Erfindung, (er konstruierte sogar eine Maschine mit 15 Nadeln), aber die Zeit war ihm nicht günstig gesinnt. Er starb 1850 arm und verlassen im Wiener Versorgungshause. Erfinderschicksal!

Die Nähmaschine Maderspergers,
Abbildung 15,

die von zwei Personen bedient werden mußte, kam in Vergessenheit, während in Amerika B. Thimonier 1830, Elias Howe 1845, J. M. Singer 1851, Wilson 1852 Nähmaschinen entwickelten, denen das Glück mehr hold war und die dann ihren Siegeszug durch die Welt antraten.

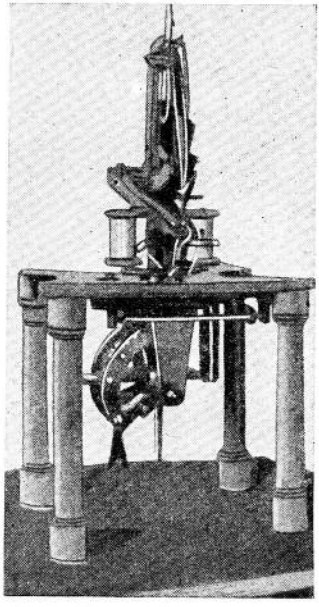


Abb. 15.
Maderspergers Nähmaschine.

Heute kann man sich eine Schneiderwerkstätte ohne Nähmaschine nicht vorstellen, denn auch die in Deutschland bzw. den damaligen Bundesstaaten gegründeten Nähmaschinenfabriken wetteiferten, gute Ware zu liefern. Immerhin hat die Nähmaschine erst

langsam sich Eingang in die Werkstätten verschafft. Heute gibt es außer der einfachen Nähmaschine etwa 20 Arten Spezialmaschinen, zum Pikieren, für Knopflöcher, zum Knopfansetzen und zu allen möglichen Sonderarbeiten.

Die einzelnen Teile einer modernen Nähmaschine, Abbildung 16,

geben Aufschluß über die Zweckmäßigkeit und das Ineinandergreifen der Bestandteile des „Eisernen Gesellen".

1 Maschinentischplatte
2 Transporteur
3 Stichplatte
4 Steppfuß
5 Nadel
6 Nadelhalter mit Schraube
7 Nadelstange
8 untere Fadenführung
9 Fadenspannung
10 Fadenleger
11 Stoffdrückerhebel
12 Stoffdrückerstange mit Stoffdrücker
13 Garnrollenstifte
14 Stoffdrückerzugstange
15 Begrenzungsstift
16 Oberteilrad
17 Riemen
18 Stichsteller
19 Spulvorrichtung
20 Durchgangsraum

Über die Pflege der Nähmaschine wird in einer späteren Abhandlung geschrieben werden.

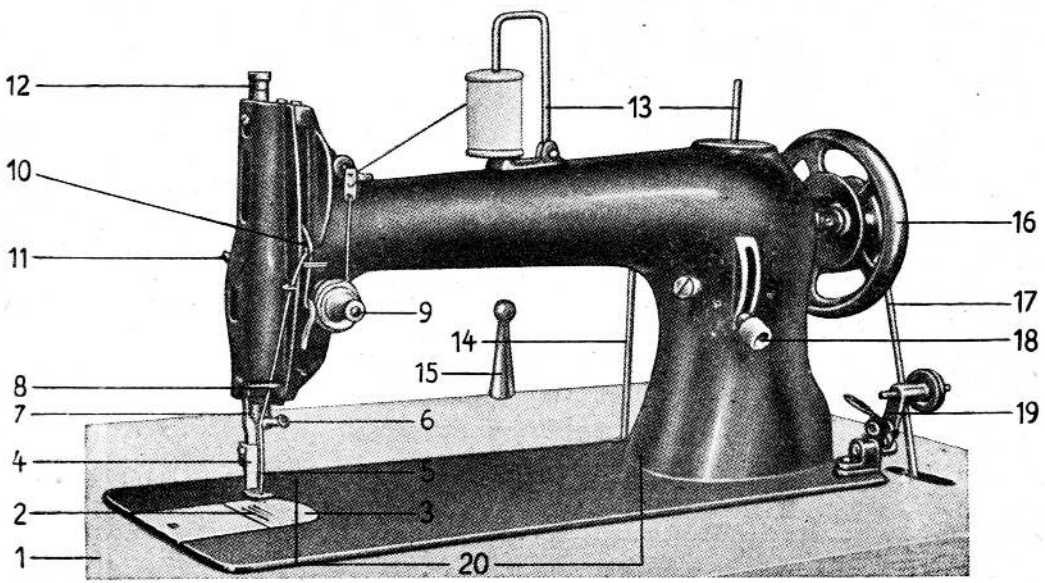


Abb. 16. Die einzelnen Teile einer modernen Nähmaschine.

Bügelgeräte.

Das Bügeln gibt dem Kleidungsstück nicht nur den letzten Schliff, es wirkt vielmehr formgestaltend und ist eine Arbeit, die entweder am praktischen Beispiel in der Werkstatt, oder durch gute Fotos, besser noch im Film, gezeigt werden kann. Wir wollen hier zunächst die einzelnen Geräte zum Bügeln beschreiben. Das Bügeln selbst wird in einem besonderen Kapitel behandelt.

Bügeleisen.

Man kennt Holzkohlen- (Glühstoff-), Bolzen-, Gas-, sog. Voll- und elektrische Bügeleisen. Sog. Satzeisen werden in der Schneiderei ebenfalls verwandt. Die Einrichtungen in den einzelnen Werkstätten sind hierbei maßgebend und es sollen auch nur die verschiedenen Arten beschrieben werden, um den Unterschied zu zeigen.

Regulierbare Bügeleisen für Holzkohlen oder Glühstoff, Abbildung 17,

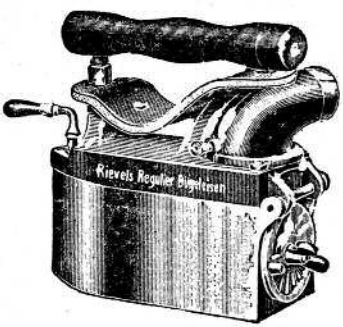


Abb. 17. Regulier-Bügeleisen.

werden in der heutigen Zeit vorwiegend dort verwandt, wo weder elektrischer Strom, noch Leucht- bzw. Heizgas vorhanden sind.

Das bezieht sich auch auf die

Bolzeneisen, Abbildung 18.

Abb. 18. Bolzeneisen.

Bügeleisen zum Einstellen in Bügelöfen für Kohlen- oder Koksfeuerung, Abbildung 19, oder in Bügelherde, Abbildung 20,

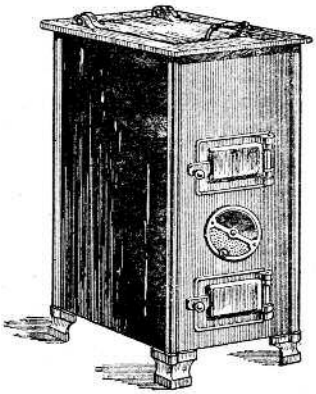


Abb. 19.
Bügelofen.

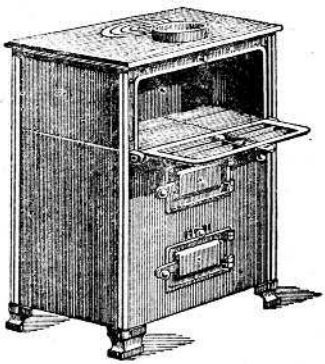


Abb. 20.
Bügelherd mit Kochgelegenheit.

werden in den verschiedensten Formen und Größen hergestellt. Die Bügelöfen sind zum Teil mit Kochvorrichtung versehen, auf dem die Frau Meisterin auch das Essen herstellen kann.

Auch Gasbügelöfen und Erhitzer, Abbildung 21, werden verwandt.

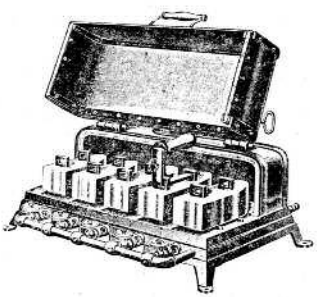


Abb. 21.
Gasbügelofen.

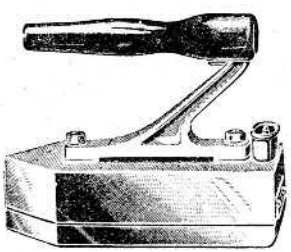


Abb. 22.
Elektrisches Bügeleisen.

Sauberes Bügeln gewähren die elektrischen Bügeleisen, Abbildung 22, die im Gewicht von 3—10 kg geliefert werden. Die Elgabü-Eisen, Abbildung 23, können für **El**ektrizität, **Ga**s und **Bü**gelofen oder zum Gebrauch mit **Bo**lzen (Elgabo) verwandt werden.

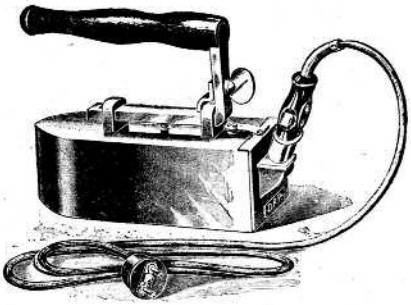


Abb. 23. Elgabü-Eisen.

Auch die Bügeleisen ohne Schnur haben sich gut bewährt. Das sind Eisen mit elektrischem Kontaktuntersatz, durch den das Eisen erhitzt wird.

Es kommt, im Grunde genommen, auch nicht darauf an, welche Art von Bügeleisen gebraucht werden, sondern darauf, daß die Bügelarbeit richtig ausgeführt wird.

In der Großindustrie werden Spezial-Bügelmaschinen zum Nähteausbügeln, Festbügeln und Abglanzen verwandt. Es gibt eine größere Anzahl solcher Maschinen und Apparate. Um nur eins zu nennen, es ist möglich, mit einem besonders hierfür konstruierten etwa 1 m langen, schmalen elektrischen Eisen, mit einem Zuge eine Schritt- oder Seitennaht an einer Hose auszubügeln, ferner gibt es Maschinen, mit denen man in einem Arbeitsgang nähen und bügeln kann. Für die Maßschneiderei kommen solche Maschinen aber nicht in Frage.

Die Bügelhölzer

werden aus bestem astfreien Hartholz, hauptsächlich Rotbuche, hergestellt. Es können nur gut gepflegte, abgelagerte und einem Dämpfungsprozeß unterzogene Hölzer verwandt werden, damit ein Reißen, Werfen und Verziehen vermieden wird.

Abb. 24. Bügelbrett.

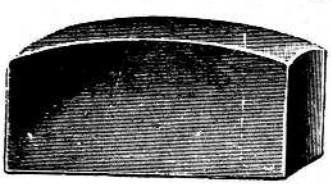


Abb. 25. Kragenklotz.

Abb. 26. Preßplanke.

Man unterscheidet:

Bügelbrett	Abbildung	24
Kragenklotz	„	25
Preßplanke	„	26
Biesenholz	„	27
Kantenholz	„	28
Achselholz	„	29
Klopfholz	„	30

Abb. 27. Biesenholz.

Abb. 28. Kantenholz.

Abb. 29. Achselholz.

Abb. 30. Klopfholz.

In Verbindung mit den „Hölzern" sollen auch noch der Arbeitstisch, Abbildung 31,

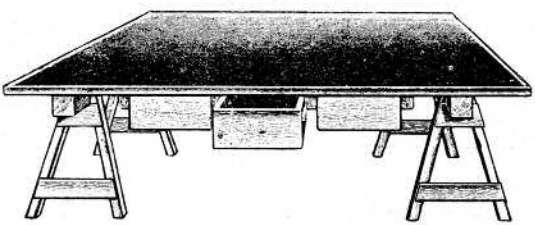


Abb. 31. Arbeitstisch.

der Bügel- und Zuschneidetisch, Abbildung 32, gezeigt werden. Hinzu kommen noch Winkel und Lineale.

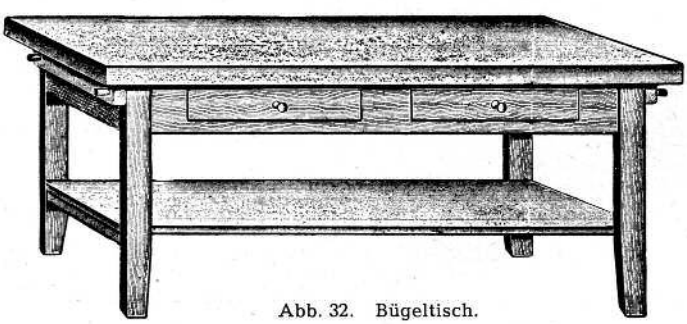


Abb. 32. Bügeltisch.

Die Tischplatten werden meistens aus Pappel- oder Erlenholz, die Winkel aus Buchenholz hergestellt.

Arbeitstische mit Linoleum sind ebenfalls recht praktisch, vor allem hat sich eine gesetzlich geschützte Art sehr gut bewährt.

Hier sei noch eingeschaltet, daß man heiße Bügeleisen unter keinen Umständen auf die Tischplatte stellen darf. Es ist vielmehr stets ein Bügeleisen-Untersatz, Abbildung 33, zu verwenden. Elektrische Eisen müssen bei Arbeitsschluß stets ausgeschaltet werden, sonst können Brände entstehen.

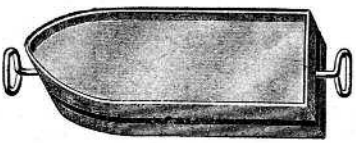


Abb. 33.
Untersatz.

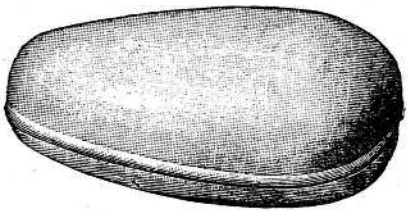


Abb. 34.
Bügelkissen (Eiform).

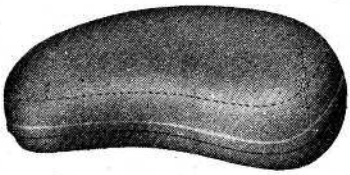


Abb. 35.
Bügelkissen (Bohnenform).

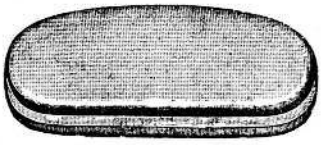


Abb. 36.
Ärmelkissen.

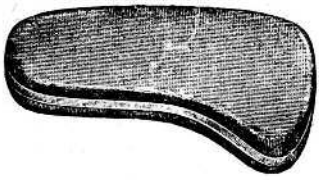


Abb. 37.
Hosenkissen.

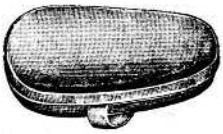
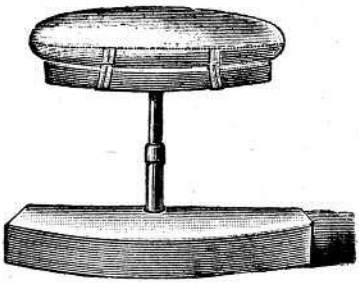


Abb. 38.
Handkissen.

Die Bügelkissen, Abbildungen 34 bis 41,
dienen hauptsächlich zum Abglanzen, gelegentlich auch zum Heften. Sie werden heute wohl ausschließlich maschinell hergestellt und fertig bezogen. Die Bügelkissen, aus starkem Klötzelleinen oder Segeltuch gefertigt, haben meistens Häckselfüllung. Auch Kork oder Sägemehl wird dazu verwandt.

Der Verwendungszweck geht aus den einzelnen Bezeichnungen hervor.



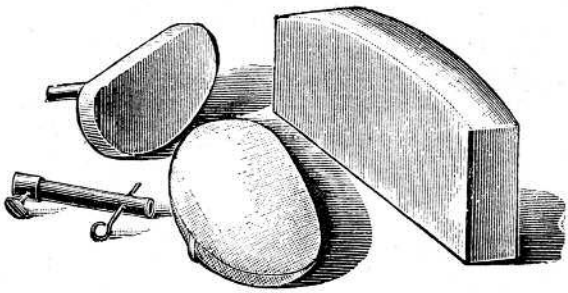


Abb. 39 und 40.
Bügelapparat, Preßplanke und Handkissen.

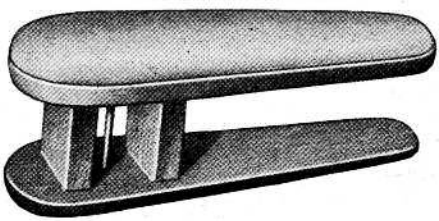


Abb. 41.
Ärmelplättbrett.

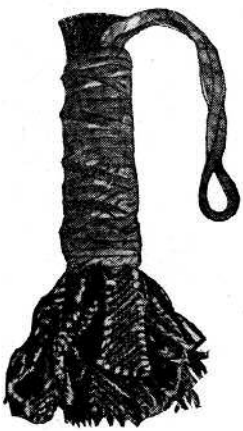


Abb. 42.
Tutscher.

Ferner werden zum Bügeln noch benötigt:
Bügeldecke, Bügelbürste, Festbügel- sowie Glanzlappen, Tutscher, Abbildung 42, oder Pinsel zum Anfeuchten, Waschschale, Eimer oder kleine Wanne für Bügelwasser.

Daß sämtliche Geräte und Utensilien recht sauber zu halten sind, ist selbstverständlich, denn Sauberkeit und Sorgfalt in allen Dingen sind die Vorbedingungen zum Gelingen eines Werkes in der guten Maßschneiderei.

Scheren.

Man unterscheidet:

Abb. 43 und 44.
Handscheren.

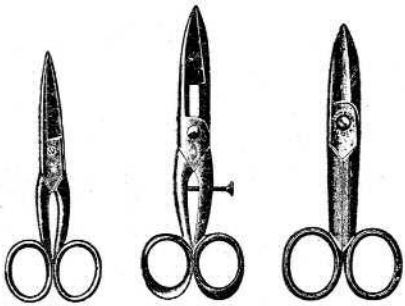


Abb. 45 bis 47.
Knopflochscheren.

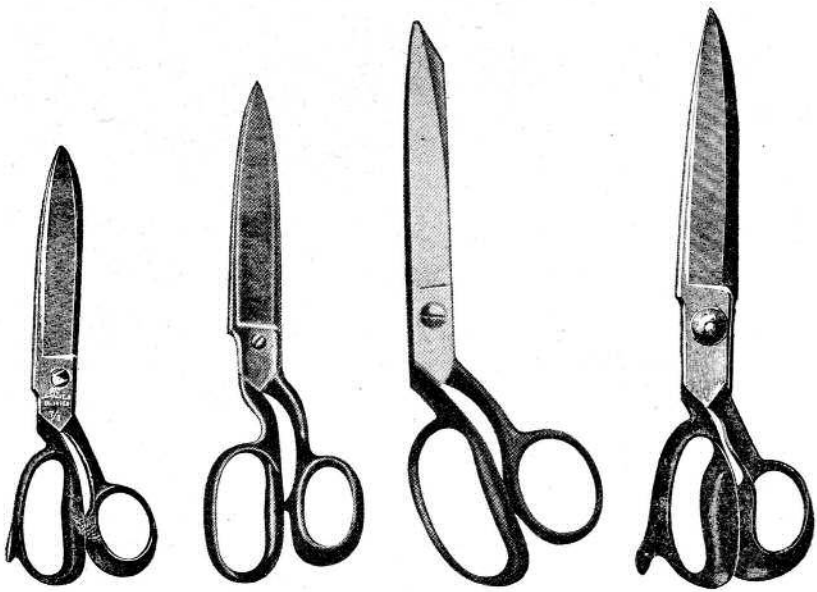


Abb. 48 bis 51 zeigen verschiedene Arten von Zuschneidescheren.

Handscheren	Abbildungen	43 und 44,
Knopflochscheren	„	45 — 47,
Zuschneidescheren	„	48 — 51,
Spezialscheren	„	52 — 54.

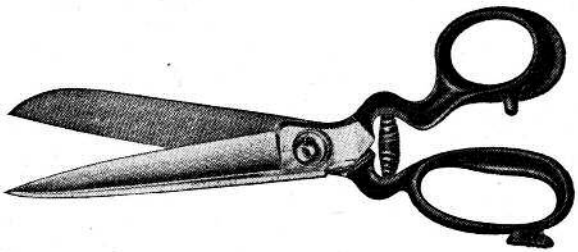


Abb. 54.
Zuschneideschere mit Spiralfeder.

Abb. 52 und 53.
Spiralscheren zum Zackenschneiden.

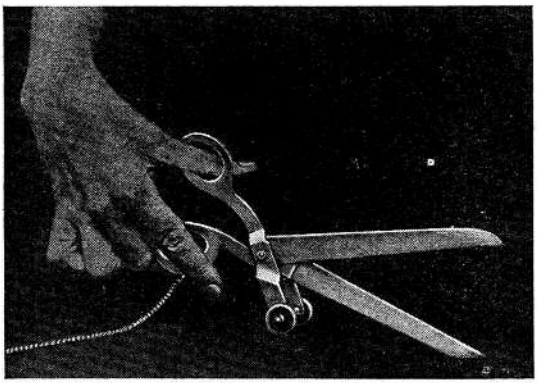


Abb. 55.
Auf Rollen laufende Schere.

Außer den hier gezeigten gibt es noch eine Anzahl anderer Formen, die zum Teil gesetzlich geschützt sind.

Aber nur die besten Fabrikate sind gut genug, denn es handelt sich bei den Scheren um eine einmalige Anschaffung für das ganze Leben, es gibt sogar Scheren, die mehreren Generationen dienen.

Wie verschieden die Scheren sind, geht aus den einzelnen Abbildungen hervor.

Eine Sonderheit sei noch erwähnt,
die auf Rollen laufende Schere, Abbildung 55.
Diese Form, eine englische Erfindung, ist recht interessant. Man kann sie schon als kleine Zuschneidemaschine bezeichnen.

Bemerkt sei, daß auch Scheren für Linkshänder hergestellt werden.

In der Fertigfabrikation werden Zuschneidemaschinen mit Kreis- oder Bandmesser verwandt. Mit solchen Maschinen können 30 oder mehr Lagen Stoff herausgeschnitten werden.

Je pfleglicher die Scheren behandelt werden, desto mehr Freude wird man daran haben.

Verschiedenes.

Bandmaß, 150 cm lang,
Bürsten verschiedener Art, Abbildungen 56—58 (Abbildung 58 zeigt eine mit Draht durchzogene Bürste zum Glanzentfernen), Trennmesser, Pfriemen zum Sticheausziehen, Kopierrädchen, weiße und farbige Kreide, sowie Locheisen oder Lochzangen, Abbildung 59, zum Einschlagen der Knopflochrundungen oder der Schnürlöcher, beziehungsweise der Knopflöcher, vervollständigen das Handwerkszeug des Schneiders.

Abb. 56.
Kleiderbürste.

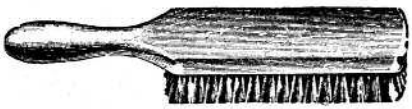


Abb. 57.
Bügelbürste.

Abb. 58.
Bürste zum Glanzentfernen.
(Mit Messingdraht.)

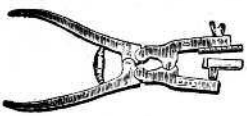


Abb. 59.
Knopflochzange.

Es werden ferner benötigt:
Kleiderbüsten, Abbildungen 60 und 61,
mit Futterbezug in einfacher Form, oder zum Verstellen eingerichtet in verschiedenen Größen.

Abb. 60.
Einfache
Kleiderbüste.

Abb. 61.
Verstellbare
Kleiderbüste.

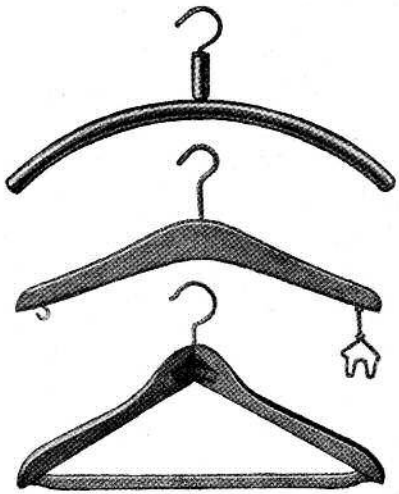


Abb. 62 bis 64.
Kleiderbügel.

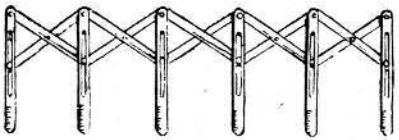


Abb. 66. Knopflochverteiler.

Abb. 65.
Hosenstrecker.

Abb. 68.
Nadelkissen mit
Armspange.

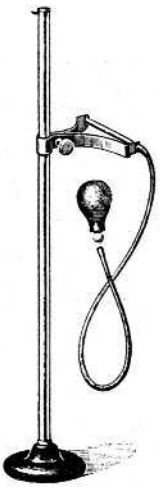


Abb. 67.
Rockabrunder.

Kleiderbügel, Abbildungen 62—64,
Hosenstrecker, Abbildung 65,
Knopflochverteiler, Abbildung 66,
ein recht praktischer Apparat zum unbedingt gleichmäßigen Einteilen der Entfernungen von Knopfloch zu Knopfloch.

Der Rockabrunder, Abbildung 67, auch zum genauen Feststellen der Länge von Überkleidern geeignet, ist in vielen Werkstätten bzw. Anprobierzimmern anzutreffen.

Erwähnt sei noch das kleine praktische
Nadelkissen mit Armspange, Abbildung 68.
Es wird in der Damenschneiderei beim Garnieren und zum Anprobieren gebraucht. Ferner sei noch erwähnt der Blasebalg für Kohleneisen.

Von allen den genannten Sachen braucht der neu in die Lehre tretende Lehrling nur Nähnadeln, Nähring, eine Hand-

schere und Nähfaden, sowie ein Stückchen festen, dunklen Stoff.

Nachdem wir nun die gebräuchlichsten Werkzeuge und Geräte kennen, wollen wir uns mit den grundlegenden Arbeiten befassen.

Die verschiedenen Stiche und Nähte

Jedes Kleidungsstück, ganz gleich welcher Art, wird durch Nähte zusammengehalten. Die einfachen Nähte werden jetzt zum größten Teil, oder auch sämtlich, mit der Nähmaschine genäht.

Vor Erfindung der Nähmaschine mußten sie alle mit der Hand genäht werden. Das war eine mühsame Arbeit, und in den Museen kann man gelegentlich solche vollständig mit der Hand gearbeiteten Kleidungsstücke bewundern.

Bevor der Lehrling aber das Nähen auf der Nähmaschine lernt, muß er sich mit dem

Handnähen

vertraut machen. Dabei sind das richtige Halten und der „Durchstich" der Nadel ausschlaggebend. Die Nähnadel soll beim Nähtenähen kurz an der Spitze, niemals in der Mitte, mit Daumen und Zeigefinger angefaßt werden. Es ist von allergrößter Wichtigkeit, daß der Lehrling genau den Anweisungen des Lehrmeisters folgt. Er muß genau aufpassen, seine gesamten Gedanken bei der Arbeit haben, sich also auf die Arbeit konzentrieren. Es wird dadurch die pädagogische Tätigkeit des Lehrmeisters, Zuschneiders oder des Lehrgesellen erleichtert und das gegenseitige Vertrauen gestärkt.

Zunächst noch etwas über den

Sitz beim Nähen.

Wie soll der Schneider beim Nähen sitzen? Allgemein ist der „Türkensitz", also das Sitzen mit untergeschlagenen Beinen, in der Maßschneiderei üblich. In sehr vielen Werkstätten ist aber in den letzten Jahren auch das Sitzen auf einem Stuhl oder Hocker eingeführt worden. Der Lehrling wird dabei aber noch eine Fußbank zu Hilfe nehmen müssen, damit das Arbeitsstück und die linke Hand festen Halt auf dem Knie finden. Auch das ist von Wichtigkeit, damit Ihr keine „Luftschneider" werdet. Laßt Euch diesen Ausdruck mal von Eurem Lehrmeister erklären.

Beim Einfädeln des Fadens

halte man die Nadel in der rechten Hand und schiebe das durch Befeuchten spitz gemachte Fadenende mit der linken Hand durch das Nadelöhr. Man kann aber auch die Nadel mit dem Öhr auf den Faden setzen und dann den Faden durchziehen. In beiden Fällen

braucht man dann nur die Nadel umzudrehen und nicht erst aus der linken in die rechte Hand zu nehmen.

Eine andere Art ist, die Nadel in der linken Hand und den Faden in der rechten Hand zu halten. Auch bei dieser Nadelhaltung kann man entweder den Faden durch das Öhr schieben oder das Nadelöhr auf den Faden setzen. Es sind also nur Kleinigkeiten, aber die gesamte Tätigkeit setzt sich aus vielen Einzelheiten zusammen, und diese sollen so zweckmäßig und zeitsparend wie irgendmöglich ausgeführt werden. Dazu gehört auch das richtige Einfädeln und — wie man es lernt, so kann man es später. In jedem Fall nicht vergessen einen Knoten zu machen.

Nun zum

Nähen

selbst.

Man unterscheidet vier Arten von Stichen und Nähten:

I. Hauptnähte,
II. Hilfsnähte,
III. Ziernähte,
IV. Täuschungsnähte,

die aus den verschiedensten Stichen bestehen.

Alle diese verschiedenen Nähte bzw. Sticharten müssen der gute Schneider und die Schneiderin ausführen können, und zwar „mit der Hand", denn es ist auch möglich, die Nähte mit der Maschine, evtl. mit Zusatzapparaten oder mittels Spezialmaschinen, auszuführen. Für die Übung eignet sich am besten ein doppelt zusammengelegter Stofflappen aus nicht zu fest gewebtem dunklen Stoff ohne stark ausgeprägte Musterung. Die Stiche selbst werden mit weißem Obergarn Nr. 40 ausgeführt.

Der Vorderstich, Abbildung 69.

Er dient zum Heften oder Reihen. Es werden dadurch zwei Stofflagen, Stoff und Futter, Oberstoff und Einlage, oder zwei Futterstücke zusammengehalten. Die Länge der Stiche ist verschieden und richtet

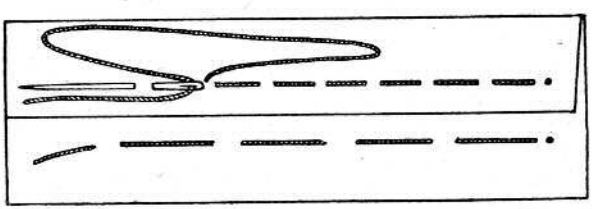


Abb. 69. Der Vorderstich.

sich nach der Verwendungsart. Ob das Heften im Sitzen (wobei das Arbeitsstück auf dem Knie liegt), oder im Stehen vor dem Arbeitstisch (wobei das Arbeitsstück auf den Tisch oder das Bügelkissen

gelegt wird), ausgeführt wird, richtet sich nach der Art der Naht und nach dem Anhalten bzw. Straffhalten des einen Teiles.

Beim Einheften von Ärmeln z. B. muß das anzuhaltende Teil über das kürzere gelegt und der Stoff über den Zeigefinger der linken Hand gelegt werden, damit man die Weite gut und sachgemäß verteilen kann.

Diese Stiche dürfen nicht zu fest angezogen werden, andererseits müssen sie aber die zusammengehefteten Teile gut zusammenhalten, damit sie sich nicht verschieben können, wie beispielsweise beim Maschinennähen. Wie bei allem ist aber die Erfahrung maßgebend. Das bezieht sich auch auf die Länge der Stiche. Der Lehrling muß gut und sauber heften, der erfahrene Fachmann wird öfter eine Naht „freihändig", das heißt, ohne vorheriges Heften nähen, auch hierbei heißt es: „Übung macht den Meister".

Der Hinterstich, Abbildung 70.

Er wird auch Maschinenstich genannt. Es ist der eigentliche Stich zum Nähtenähen und läuft in gleicher Richtung wie die zugeschnittene Stoffkante. Bei festen Stoffen liegt die Naht dabei etwa 5 mm von der Kante, bei mäßig fransenden Stoffen etwa 7 mm

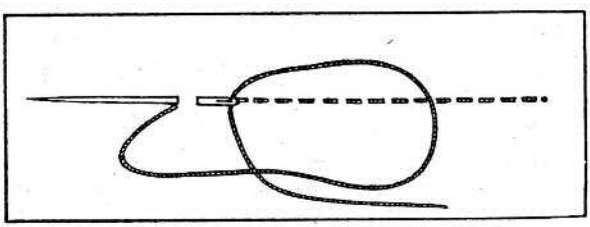


Abb. 70. Der Hinterstich.

und bei stark fransenden oder locker gewebten Stoffen wird die Naht 1 cm breit gehalten. (Die Breite des Einschlages ist verschieden.) Beim Hinterstich wird eine volle Stichlänge hinter dem durchgezogenen Faden eingestochen und die Nadel eine Stichlänge vor dem Faden wieder herausgeführt. Die Stiche sind unten also doppelt so lang wie oben. Vor allem ist auf gleichmäßige Länge der Stiche zu achten. Sie müssen so aussehen, als sei die Naht mit der Maschine genäht. Jeder Stich muß fest angezogen werden, damit nach dem Ausbügeln der Naht sich keine „Zähnchen" zeigen. Andererseits darf der Stoff aber auch nicht zusammengezogen werden. Betrachtet die Abbildungen ganz genau und richtet Euch danach. Vor allem mit frischem Mut an die Arbeit, dann werdet Ihr auch bald eine solche saubere Naht nähen können. Sie wird angewandt bei der Kreuznaht und dem oberen Teil der Schrittnaht, bei den Achsel-

nähten, beim Ärmeleinsetzen usw., wenn diese Nähte mit der Hand ausgeführt werden sollen. Dieser Stich wird auch gelegentlich zum Befestigen des Futters an den vorderen Kanten angewandt. Es sieht dann aus, als sei das Futter mit der Maschine aufgesteppt.

Der Einschlagstich, Abbildung 71.

Die erste Arbeit an einem in Arbeit genommenen Kleidungsstück wird mit „Stiche-einschlagen" bezeichnet. Man versteht darunter das Markieren von Nahtkanten, Falten, vorderer Mitte usw. Am doppelt zusammenliegenden Stoff werden im Kreidestrich abwechselnd Vorder- und Hinterstiche ausgeführt. Dabei werden aber die Hinterstiche nicht fest angezogen, sondern so locker gehalten, daß sich eine

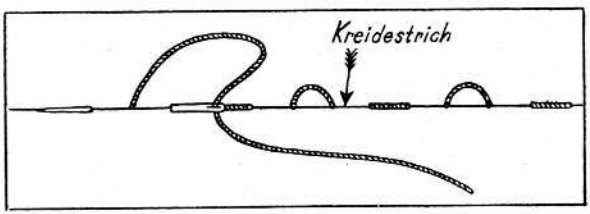


Abb. 71. Der Einschlagstich.

Öse oder Schlinge bildet. Hierauf wird die obere Stoffkante etwas hochgehoben (dadurch zieht sich die Schlinge oben fest), und der Faden zwischen den beiden Stofflagen durchgeschnitten. Es markiert sich dadurch die Breite des Einschlages oder des Saumes, die genaue Lage der Falten usw. Man kann diese Arbeit auch mit einfachen, nur locker angezogenen Vorderstichen ausführen.

Der Staffierstich, Abbildung 72.

Das Futterstaffieren ist vorzugsweise eine Lehrlingsarbeit. Man bezeichnet damit das saubere Befestigen des an der Kante umgebugten Futters. Die Nadel wird kurz oberhalb der Futterkante in den Stoff geführt und dicht davor die Kante des Futters gefaßt, dabei darf aber nur der in der Kante liegende Gewebefaden des Futters

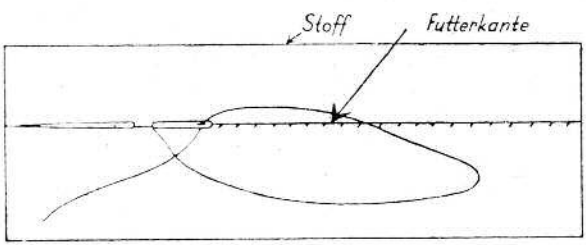


Abb. 72. Der Staffierstich.

gefaßt werden. Es ist ratsam, diese Arbeit an dunklem Stoff und Futter mit weißem Obergarn Nr. 60 oder mit weißer Maschinenseide auszuführen. Gut ausgeführte Staffierstiche dürfen fast nicht zu sehen sein.

Der Saumstich, Abbildung 73.

Wie schon der Name sagt, wird dieser Stich beim Befestigen der Säume, z. B. Hosensäumen, angewandt.

Beim Saumstich faßt man zuerst den Saum von der unteren Seite mit der Nadel, sticht dann die Nadel in den Oberstoff, aber nur so, daß der Oberstoff etwa halb durchstochen wird. Keinesfalls darf die Nadel ganz durch den Stoff geführt werden, denn der Faden darf sich unter keinen Umständen von außen bemerkbar machen. Daher darf er auch nur schwach angezogen werden. Dann werden Oberstoff

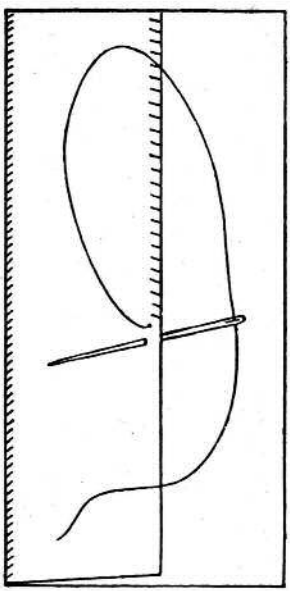


Abb. 73. Der Saumstich.

und Saum zusammengefaßt und beim nächsten Stich die Nadel direkt über dem Ausstich wieder eingeführt. Die Stiche liegen also senkrecht, während die Nadel beim Nähen schräg geführt wird. Es ist zweckmäßig, bei etwas fransenden Stoffen einen Faden Knopflochseide vorzulegen, und zwar so, daß dieser direkt vor die Saumkante zu liegen kommt. Dadurch werden die sperrigen Stoffasern zurückgehalten und man erhält einen sauberen, einwandfreien Saum.

Beim Ansäumen des Unterkragens wird die Nadel von oben nach unten eingestochen. Bei stark fransenden Stoffen wird

der Kreuzstich, Abbildung 74,

angewandt. Dadurch wird das „Sperren" der Stoffasern vermieden und zwar bei Stoffen, deren Saumkante nicht umgebugt werden kann. In der Damenschneiderei wird er auch als Zierstich gebraucht. Dieser Stich wird von links nach rechts ausgeführt, also von vorn nach hinten, im Gegensatz zu anderen Sticharten.

Die Nadel wird etwa 5 mm vom Rand des Saumes eingestochen, siehe die Pfeilspitze, dann waagerecht nach vorn geführt (man kann auch die Nadel einfach von unten nach oben stechen), nun wird, dicht oberhalb der Saumkante, einige mm hinter dem Einstich liegend eingestochen (dabei darf man aber nicht durchfassen), dann die Nadel wieder nach vorn geführt und so weiter. Es wird also abwechselnd oben und unten eingestochen. Die Abbildung zeigt genau, wie der Stich auszuführen ist.

Der Überwendlichstich, Abbildung 75,

wird angewandt, um das Ausfransen der Stoffkanten zu verhindern. Der Einstich erfolgt hierbei von unten und man beginnt stets oben an der Kante also nicht „gegen den Strich". Was das heißt, wird Euch der Meister gern erklären. Das „Überkantstechen" oder „Umstechen der Nähte", so wird diese Stichart ebenfalls genannt.

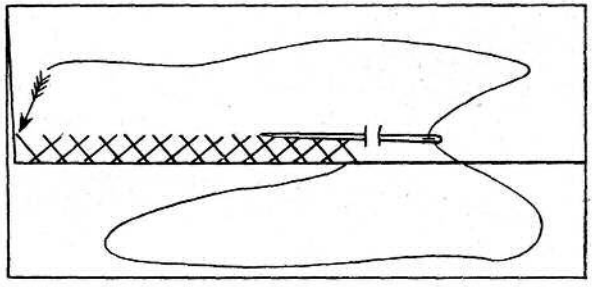


Abb. 74. Der Kreuzstich.

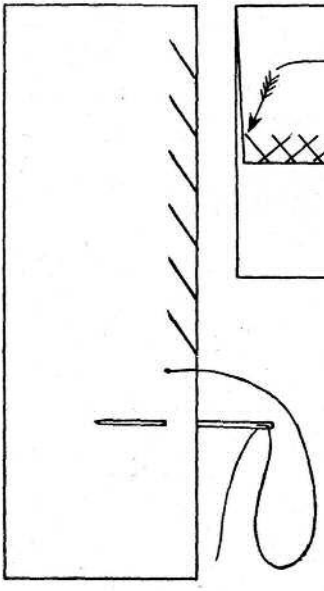


Abb. 75 Der Überwendlichstich (Überkantstich).

Der Knopflochstich, Abbildung 76.

Obwohl sämtliche Nähte und so weiter mit der Maschine genäht werden können, ist das Herstellen der Knopflöcher in der Maßschneiderei ausschließlich Handarbeit. (Es gibt Maschinen, mit denen man Knopflöcher arbeiten kann, die den Handknopflöchern täuschend ähnlich sehen.)

Man unterscheidet drei verschiedene Arten:

Geschürzte (aufgezogene) Knopflöcher,
Gimpeknopflöcher,
paspelierte Knopflöcher.

Wir wollen hier die zuerst genannte Art besprechen, da die geschürzten Knopflöcher am meisten angefertigt werden. Zunächst wird die Lage des Knopflochs mit Kreide genau angezeichnet und hierauf Lage und Größe kontrolliert. Bei einreihigen Herrenkleidungsstücken kommen die Knopflöcher stets in das linke, bei Damen-

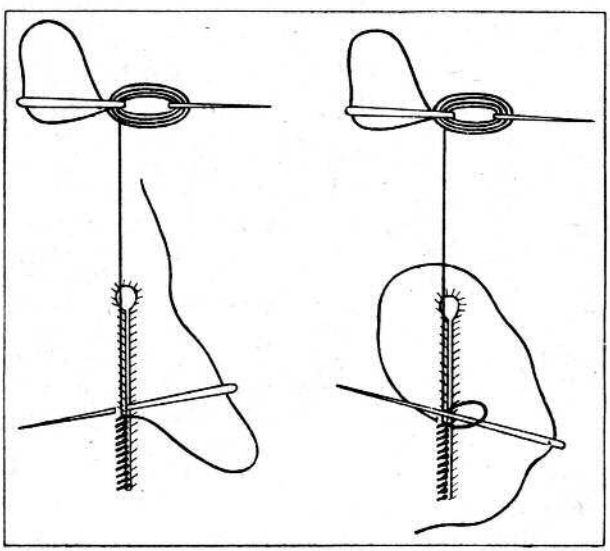


Abb. 76.
Der Knopflochstich.

garderobe stets in das rechte Vorderteil. Darauf müßt Ihr genau achten, denn wenn die Knopflöcher erst eingeschnitten sind, ist es zu spät.

Nachdem das Knopfloch (mit entsprechender Rundung) eingeschnitten ist (Uniformen werden in der Regel mit Knopflöchern ohne Rundung gearbeitet), werden die Knopflochkanten sauber „überkant"

gestochen. Dabei wird der Stoff nur knapp gefaßt, damit die Stiche beim fertigen Knopfloch nicht zu sehen sind. Die Einlage ist dabei etwas zurückzuschieben, auf keinen Fall darf nach dem Überkantstechen die helle Einlage sichtbar sein. Dann wird der „Vorpaß", das ist ein doppelter, gewachster und gedrehter Zwirnfaden (Quispel) vorgelegt, und hierauf das Knopfloch „ausgeschürzt", das heißt mit dicht nebeneinandergelegten fest angezogenen Schlingstichen ausgenäht. Man verwendet dazu Knopflochseide und, je nach der Stoffart, ob fest oder locker gewebter Stoff, wird schmaler oder breiter eingestochen. Das Einstechen der Nadel und das Bilden der Schlingen (beim Anziehen des Fadens bilden sich die bei einem Knopfloch charakteristischen „Knötchen"), setzt gutes Augenmaß und sichere Hand voraus. Ob man beim Herstellen einer solchen Schlinge den Faden so weit herauszieht, daß sich nur noch eine kleine, offene Schlinge bildet, dann den Seidenfaden durch diese Schlinge hindurchzieht, oder die Nadel einsticht, den Faden v o r die Nadel legt und nun die Nadel herauszieht, ist an sich gleich, in jedem Fall muß der Faden nach oben (nicht seitwärts) und fest angezogen werden. Da sich die Knopflochseide beim Nähen leicht aufrauht, ist es zweckmäßig, sie e t w a s zu wachsen.

Das Einstechen der Nadel und das Bilden der Schlingen (Knötchen) ist eine Arbeit, die ganz gewissenhaft vorgenommen werden muß. Es gibt Schneider und Schneiderinnen, die ein gutes Stück anfertigen können, beim Knopflochnähen aber versagen, andererseits gibt es aber auch große Könner darin. Daher gebt genau Acht auf die Handgriffe, die Euch der Lehrherr zeigt und übt Euch fleißig im Knopflöchernähen. Das Ende des Knopflochs wird fest zusammengestochen, seltener verriegelt. Ihr müßt Euch dabei nach der Ansicht des Meisters richten. Beim Befestigen des Abschlusses wird der Seidenfaden je einige Millimeter rechts und links der Knopflochöffnung durchgeführt, die Stiche liegen dabei übereinander, und diese sind durch einen direkt in die Mitte gelegten Stich überbrückt. Soll ein Riegel gelegt werden, sind die übereinander liegenden Stiche mit Knopflochseide durch dicht nebeneinander gelegte Stiche zu überspinnen. Das fertige Knopfloch wird mit doppeltem Heftgarn zugestochen. Man fängt bei der Rundung an, legt hier zwei Stiche übereinander und sticht dann das Knopfloch mit vier oder fünf Stichen zusammen. Dabei müssen die Knopflochkanten genau gegeneinanderliegen.

Dann wird das Knopfloch „aufgebissen". Das ist eine eigenartige Arbeit, sie ist aber notwendig, wenn Wert auf ein sauberes Knopfloch gelegt wird. Man legt die Kante im Bereich des Knopflochs „rechte Seite auf rechte Seite", daß das Knopfloch genau in der Mitte liegt und beißt nun fest darauf. Dadurch sehen die fest angezogenen Schlingen nachdem wie dicht aneinandergereihte kleine Perlen aus.

Zum Schluß wird die Rundung mit dem Pfriemen gerundet. Dabei wird der Pfriemen mit Daumen und Zeigefinger der rechten Hand hin und her gedreht. Die Heftfäden werden erst nach dem Abbügeln entfernt.

Der Pikierstich, Abbildung 77,

dient zum Zusammenhalten von Oberstoff und Einlage oder von Einlage und Plack, das ist ein Verstärkungsstück der Einlage. Durch die Anordnung der Stiche bildet sich eine unterbrochene Zickzacklinie und es ist beim Ausführen dieser Stichart darauf zu achten, daß die oben liegende Einlage etwas angehalten wird. Eine gut pikierte Klappe muß elastisch sein und „rollen", das ist der Zweck des Pikierens.

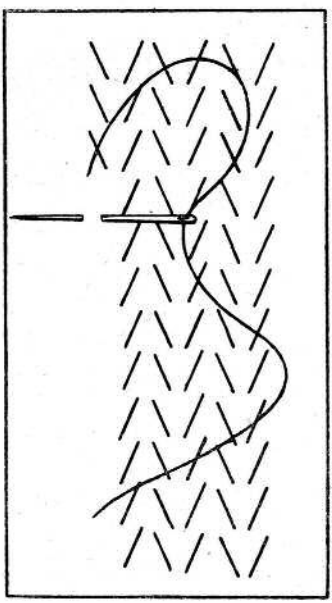


Abb. 77.
Der Pikierstich.

Die Lage der Stiche ist verschieden. Wir kommen in einem folgenden Heft beim Verarbeiten der Sakkoklappen ausführlich darauf zurück.

Der Nebenstich (Durchnähstich), Abbildung 78.

Er wird auch „Durchnähstich" genannt. Diese Stichart kann eigentlich nur beschrieben werden, da die Stiche verdeckt liegen.

Das Durchnähen der Kanten ist das verfeinerte Kantensteppen. Durch beide Arten will man der gesamten Kante an „Großstücken" und Westen einen festen Halt geben. (Großstücke sind Sakkos,

Joppen und sämtliche Überkleidung, Kleinstücke Hosen und Westen.) Beim Nebenstich muß die Nadel dicht am Ausstich wieder eingestochen werden, so daß sich nur ein Grübchen bildet. Aber auf der Unterseite dürfen die Stiche nicht direkt sichtbar sein. Man darf

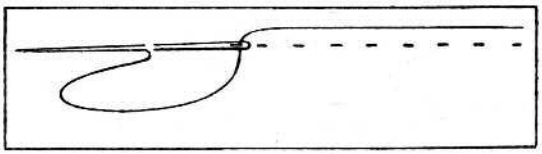


Abb. 78.
Der Durchnähstich.

also nicht „durchfassen", die Stiche dürfen sich auch auf der Unterseite nur eben markieren. Je dichter man die Stiche legt, desto besser ist der Erfolg. Das Durchnähen sieht wie eine mit der Kante gleichlaufende Linie aus, wenn die Arbeit ganz sauber ausgeführt wurde.

Der Fischgrätenstich, Abbildung 79.

Er wird auch Zweigstich genannt. Man sticht abwechselnd schräg von rechts oben nach links unten, dann schräg von

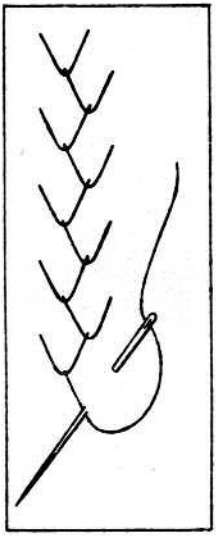


Abb. 79.
Der Fischgrätenstich.

links oben nach rechts unten, dabei den Faden stets vor der Nadel liegen lassend und ihn nach unten, nicht nach oben ziehend.

Der Schling- oder Languettenstich, Abbildung 80.

Der Stich wird ähnlich wie der Überwendlichstich ausgeführt, man läßt aber den Faden vor der Nadel liegen, damit er sich nicht um den Stoffrand legen kann. Es wird also eine Schlinge gebildet. Die Fadenlage dabei ist rechtwinklig. Man achte dabei darauf, daß der Faden nicht zu fest angezogen wird.

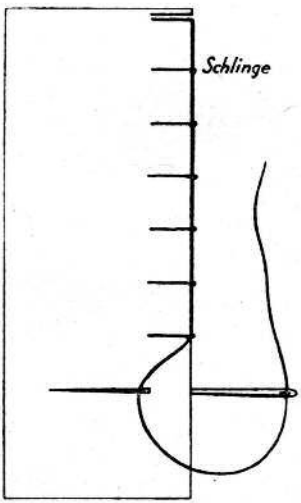


Abb. 80.
Der Schlingstich.

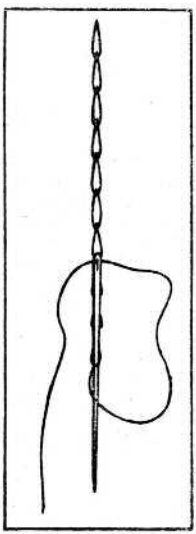


Abb. 81.
Der Kettenstich.

Der Kettenstich, Abbildung 81.

Er wird auch Kettelstich genannt. Es sind ausgesprochene Verzierungsstiche, zu denen meistens buntfarbige Seidenfäden genommen werden. Kettenstiche und auch die nachfolgend beschriebenen Zierstiche werden ausschließlich in der Damenschneiderei angewandt. Die einzelnen Kettenstiche entstehen durch Schleifenbildung. Bei Beginn sticht man zunächst von unten nach oben, führt dann den Faden nach unten und hält ihn mit dem Daumen der linken Hand fest. Hierauf sticht man die Nadel im ersten Einstich in senkrechter Richtung durch den Stoff und zwar in der Länge, die der Stich erhalten soll. Der Faden wird nur mäßig fest und nach unten angezogen. Zu jedem „Kettengliede" ist also nur ein einmaliges senkrechtes Einstecken der Nadel notwendig.

Der Gitterstich, Abbildung 82.

Er entsteht, wie der Kettenstich durch Schleifenbildung. Man beginnt wie beim Kettenstich und legt zunächst eine Schlinge. Dann sticht man einige Millimeter r e c h t s des ersten Einstichs in schräger Richtung nach vorn durch den Stoff, ebenfalls in der Länge, die

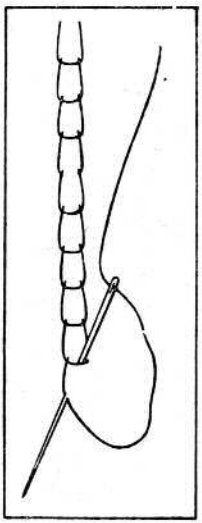


Abb. 82.
Der Gitterstich.

der Stich erhalten soll. Der Faden wird locker gelassen, damit sich beim nächsten Schrägstich die untere Abgrenzung bilden kann. Sie ist breiter als beim Kettenstich. Durch den Schrägstich entsteht ein gitterartiges Gebilde.

Der Gabelstich, Abbildung 83.

Er wird zum Einkräuseln und zum Nähen kleiner Fältchen verwandt.

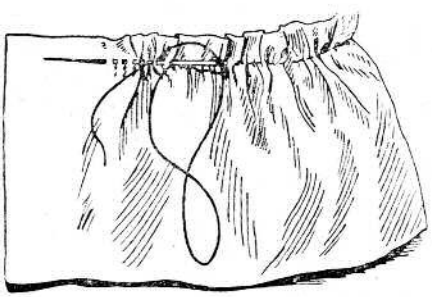


Abb. 83.
Der Gabelstich.

Man führt ihn mit einer langen, feinen Nähnadel aus.

Der Stoff wird mit der linken Hand festgehalten, während auf die Nadel, mit der rechten Hand geführt, eine Anzahl dicht nebeneinanderliegender Vorderstiche (Heftstiche) aufgenommen werden. Die Nadel wird also nicht bei jedem Stich aus dem Stoff herausgezogen. Die Stiche müssen ganz gleichmäßig ausgeführt werden.

Die Scherennaht, Abbildung 84

dient zum Befestigen der Ausnäherkanten an der Einlage. Es wird dadurch das Übereinanderschieben der Ränder vermieden. Zunächst

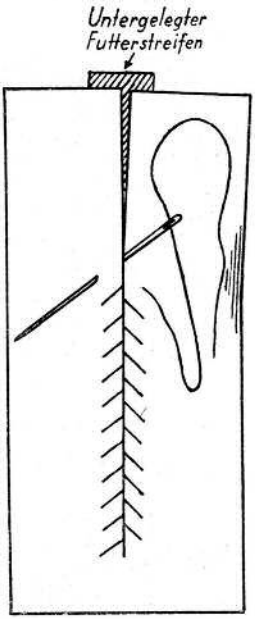


Abb. 84.
Die Scherennaht.

wird an der unteren Seite der Einlage ein schmaler Futterstreifen befestigt und dann die Stiche „einmal links, einmal rechts" ausgeführt, wie die Vorlage zeigt.

Die Stricknaht, Abbildung 85.

Sie wird bei Samt und Plüsch angewandt. Die Stricknaht ist eigentlich eine umgekehrte Naht mit Hinterstichen, siehe Abbildung 70. Bei der Naht mit Hinterstichen liegen die n e b e n einander liegenden Stiche oben, die h a l b ü b e r einander liegenden Stiche unten. Bei

der Stricknaht ist es umgekehrt. Man vermeidet durch diese Stichart ein gegenseitiges Verschieben des „Flores", das ist die Oberfläche bei Samt und Plüsch. Bei Anwendung einer Maschinennaht können sich die hochstehenden Florhärchen leicht verschieben. Um eine

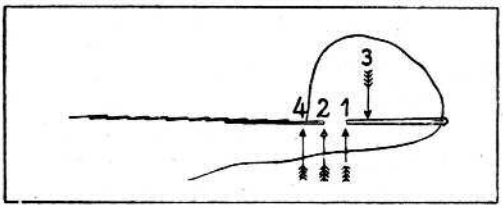


Abb. 85.
Die Stricknaht.

solche Naht herzustellen, wird die Nadel an der mit Pfeil 1 bezeichneten Stelle eingestochen und bei 2 wieder herausgeführt, dann wieder bei Pfeil 3 eingestochen und bei 1 herausgeführt. Dadurch liegen oben die Stiche halb übereinander, unten nur nebeneinander.

Die Kappnaht, Abbildung 86 und 87.

Sie kann als einfache oder umgebugte Kappnaht hergestellt werden.

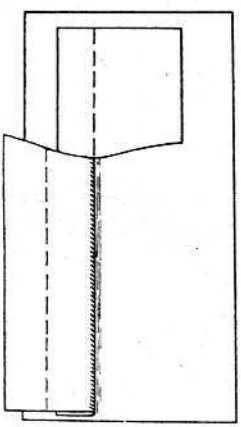


Abb. 86.
Die einfache Kappnaht.
(Obere Seite.)

Einfache schmale Kappnähte, es gibt auch breite Kappnähte, werden gelegentlich als Paspelersatz an den Seitennähten der Hosen angebracht. Bei ungefütterten Jacken oder Mänteln aus Stoffen mit

festen Nahtkanten dienen sie dazu, die nach einer Seite gelegten Stoffkanten festzuhalten.

Um eine einfache Kappnaht herzustellen, wird das eine Teil, zum Beispiel die Seitennaht der Hinterhose mit etwas Einschlag geschnitten. Die Seitennaht der Vorderhose wird dann um diesen Betrag von der Seitennaht der Hinterhose abgelegt, angeheftet und die Naht genäht. Man kann dann die Naht leicht ausbügeln, überheften und paspelbreit, etwa 3 Millimeter oder etwas breiter steppen. Das sind die sogenannten „schmalen" Kappnähte. Wir zeigen die Ausführungsart in Abbildung 86.

Bei „breiten" Kappnähten ist der Einschlag an der Seitennaht der Hinterhose, um bei unserem Beispiel zu bleiben, entsprechend der Breite des Steppens, breiter zu halten. Die Seitennaht der Vorderhose wird dann um den gleichen Betrag von der Seitennaht der Hinterhose zurückgelegt und wie vorher beschrieben fertiggestellt. Das Steppen erfolgt dabei so, daß die Kante der Seitennaht der Hinterhose noch eine knappe Nahtbreit gefaßt wird.

Bei breiten Kappnähten ist sauberes, dichtes Heften notwendig, da sich die Teile sonst leicht beim Nähen mit der Maschine verschieben können. Das gibt dann unschöne Bläschenbildung.

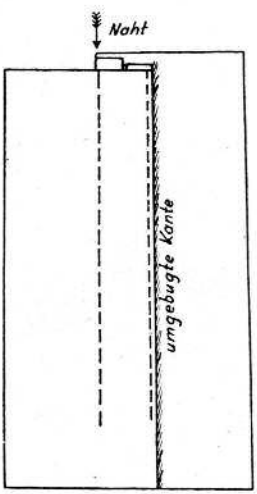


Abb. 87.
Die umgebugte Kappnaht.
(Untere Seite.)

Bei der umgebugten Kappnaht, Abbildung 87, sie wird bei leichten und fransenden Baumwoll- oder Zellwollstoffen (Arbeitskleidung und dergleichen) angewandt, wird die mit Einschlag

geschnittene Stoffkante noch besonders „umgebugt", das heißt, die in Frage kommende Naht wird nach innen umgelegt und dann entweder mit der Maschine knapp festgesteppt oder mit der Hand anstaffiert.

(„Knapp festgesteppt" heißt, daß die Stepptour dicht an der umgebugten Kante entlang zu führen ist.)

Bei der anstaffierten umgebugten Kappnaht sieht die Naht dann auf der rechten Seite wie eine einfache Naht aus, da die Stepptour fortfällt. An der Naht bildet sich allerdings eine schwache Erhöhung, die durch das Herüberlegen der Nahtkanten nach einer Seite hin entsteht.

Die negativen oder Täuschungsnähte.

Im Gegensatz zu den positiven (sichtbaren) Nähten, sollen bei den negativen Nähten die Nahtlinien unsichtbar oder wenigstens doch fast unsichtbar gemacht werden. Jedenfalls soll die bei regulären Nähten sich bildende scharfe Nahtlinie möglichst verschwinden. Das geschieht, je nach der Stoffart, durch

Stoßen,
Stopfen,
Rentrieren (Randerieren).

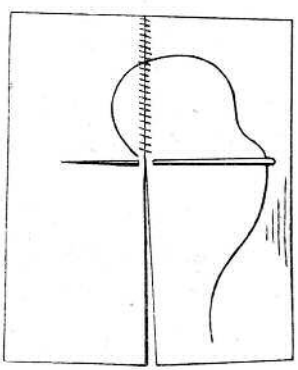


Abb. 88.
Die Stoßnaht.

Die Stoßnaht, Abbildungen 88 und 89,

kann nur bei fest gewebten, also tuchartigen Stoffen angewandt werden. Man schneidet die zusammenzufügenden Kanten linealgrade, denn die beiden Nahtkanten müssen haarscharf zueinander passen. Es ist deshalb zu empfehlen, diese Kanten mit einem scharfen Schuhmachermesser und unter Zuhilfenahme eines Lineals vorzu-

bereiten. Das Verwenden ganz dünner Seide und entsprechender Nadel ist Bedingung. Früher verwandte man sogar lange Frauen- oder Mädchenhaare dazu. Die Nahtränder werden voreinander gelegt und einfache Überwendlichstiche auf der linken Stoffseite ausgeführt. Die Stiche sind dicht nebeneinander zu legen. Daher liegt die Nadel beim Nähen fast waagerecht. Die beiden Stoffränder sind knapp zu fassen, doch darf die Nadel nicht auf die rechte Stoffseite durchgreifen, sondern nur eben die Oberfläche des Stoffes berühren. Es ist auch darauf zu achten, daß die beiden Stoffkanten sich beim Nähen nicht verschieben. Das geschieht leicht durch Straffhalten der einen und Lockerhalten der anderen Seite. Vermieden wird das, wenn man nach dem Zurechtschneiden der Nahtkanten, einige Markierungsstriche mit ganz scharfer Kreide auf dem flachgelegten Stoff anbringt. Diese Markierungszeichen müssen dann beim Nähen wieder genau zusammentreffen. Abbildung 89 zeigt die Nadelführung beim Stichelegen der Stoßnaht.

Bei Stoffen mit ganz wenig fransenden Stoffkanten, dazu gehören zum Beispiel die Kammgarncheviots, kann man auch die

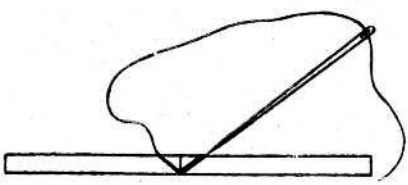


Abb. 89
zeigt die Nadelführung bei der Stoßnaht.

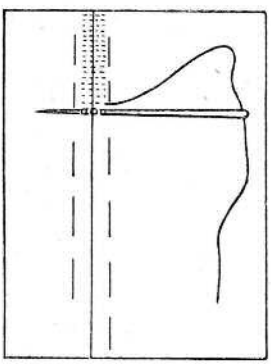


Abb. 90.
Die Stopfnaht.

Stopfnaht, Abbildung 90,

anwenden. Die auf die vorher erwähnte Weise zurechtgeschnittenen Ränder werden aneinandergelegt und beide Stoffkanten etwa $^3/_4$ cm vom Rande entfernt auf einen Streifen festen Papiers aufgeheftet. Nun wird die Naht regelrecht „gestopft", das heißt, die Nadel wird je etwa 3—4 Millimeter von jedem Stoffrande mehrmals ein- und ausgeführt, dabei darf aber lediglich die Oberfläche des Stoffes, beziehungsweise die auf der rechten Stoffseite liegenden Stoffaserchen gefaßt werden. Der Faden selbst, ganz feine Seide, darf sich nicht bemerkbar machen. Nachdem wird die Naht von der linken Seite

noch mit Überwendlichstichen bearbeitet. Um das Ausreißen zu verhindern, ist ein dünnes Band oder ein dünner Futterstreifen im Bereich der Naht unterzustaffieren. Diese Art wird auch Wibelnaht genannt.

Die Rentriernaht, Abbildungen 91 und 92.

Rentrer heißt im französischen „wieder hineinziehen", daraus ist wohl der Ausdruck rentrieren entstanden. Man will durch diese Naht ein eingesetztes Stück oder eine reguläre Naht an einer sonst nicht üblichen Stelle unsichtbar machen. Vorweg sei bemerkt, daß sich diese Arbeit aber nur bei Stoffen mit wolliger, rauher Oberfläche, beispielsweise Cheviots einwandfrei ausführen läßt. Stoffe mit glatter Oberfläche (man sagt auch „Schauseite" dazu) etwa Kammgarne, eignen sich nicht dazu.

Nach dem Einsetzen des Stückes, oder nach dem Nähen der Naht, wird die Nahtkante mit Daumen und Zeigefingern ausgerieben, diese Naht darf vorher nicht ausgebügelt werden. Zum Rentrieren wird ganz dünne Seide und eine feine Nadel verwandt, denn die einzelnen Stiche müssen unsichtbar bleiben. Die Nadel wird zu Beginn direkt

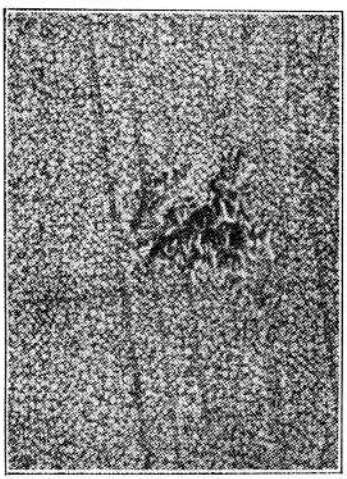


Abb. 91.
Hier muß ein Stück unsichtbar eingesetzt werden.

neben der Naht von unten nach oben durchgestochen und nun die dicht an der anderen Seite der Naht liegenden Gewebefasern mit der Nadel gefaßt. Der Faden ist nur mäßig fest anzuziehen. Es wird einmal rechts, einmal links eingestochen. Die Lage des Stoffes, das Ein-

führen der Nadel und die Haltung der Hände sind an Abbildung 93 zu erkennen. Nach dem Rentrieren wird die Naht noch einmal ausgerieben, dann die Gewebefasern im Bereiche der Naht mit einer Nadel hochgekratzt, damit die Nahtlinie durch die Fasern vollständig verdeckt ist. Die Nahtkanten sind mit leicht angezogenen Stichen festzuheften. Nachdem ist die Naht auf einer Tuchunterlage auszubügeln.

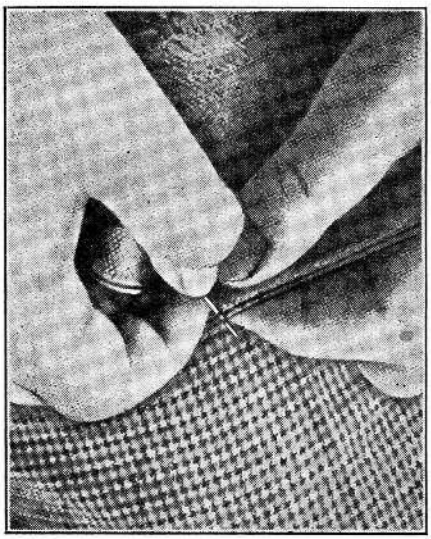


Abb. 92.
Haltung der Hände bei der Rentriernaht.

Die Kellernaht, Abbildung 93 bis 95.

Diese Naht hat ihren Namen von einem Schneidermeister Keller, der sie angeblich zuerst hergestellt hat. Es ist eine ausgesprochene Ziernaht und wird in der Damenschneiderei oft in Verbindung mit aufspringenden Quetschfalten angewandt.

Die Kellernaht ist leicht herzustellen. Soll sie lediglich als Kellernaht gearbeitet werden, so sind die mit entsprechend breitem Einschlag geschnittenen Nahtkanten umzubugen. Der Einschlag muß eine Naht breiter gehalten werden als man die Kellernaht arbeiten will. Eine bestimmte Breite ist nicht vorgeschrieben. Es gibt Kellernähte von 1/2 bis 4 cm Breite. Unter die beiden umgebugten nebeneinandergelegten Nahtkanten wird ein Streifen des Grundstoffes gelegt, gelegentlich auch solcher von abstechender, mit dem Grundstoff harmonisch abgestimmter Farbe. Dann ist der untergelegte

Stoffstreifen in der gewünschten Breite festzusteppen. Die äußeren Ränder auf der linken Stoffseite sind durch Überwendlichstiche (Überkantstiche) zu säubern.

Oft werden aber auch Quetschfalten in der oberen Partie als Kellernähte gearbeitet, z. B. Nähte an Damenröcken, die hintere Mitte an Trachtenjacken usw. Im Gegensatz zu einfachen Falten, bei denen die Falte nur nach der e i n e n Seite gelegt wird, liegt bei der Quetschfalte zu beiden Seiten je die Hälfte der Faltentiefe. Nach dem Heften und Flachbügeln der Quetschfalte wird einfach in der ge-

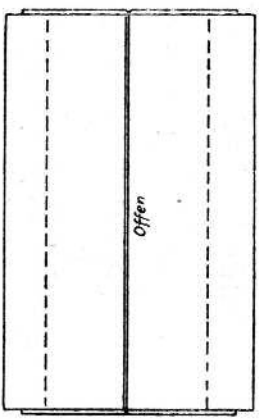


Abb. 93.
Einfache Kellernaht.

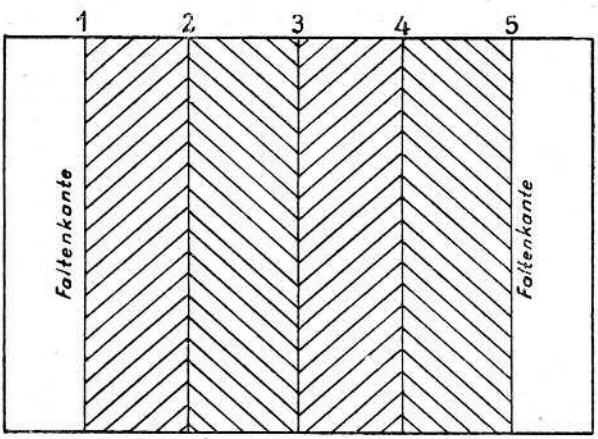


Abb. 94.
Zu einer Kellernaht sind vier Faltenteile notwendig.

wünschten Breite gesteppt, siehe Abbildung 93. Man beachte, daß zu einer Quetschfalte vier Faltenteile erforderlich sind, Abbildung 94. Ob die gesamte Faltentiefe „in eins" angeschnitten oder an der einen Seite drei, an der anderen Seite eine Faltentiefe stehen bleibt, richtet sich nach der Art der Teile und nach der vorhandenen Stoffmenge. Das wird vom Meister bestimmt. Auf keinen Fall dürfen aber an jeder Seite zwei Faltenteile angeschnitten werden. Dadurch kommt die Naht in die Mitte und das sieht sehr schlecht aus.

Abbildung 95 zeigt eine Kellernaht, die unten in eine Quetschfalte ausläuft.

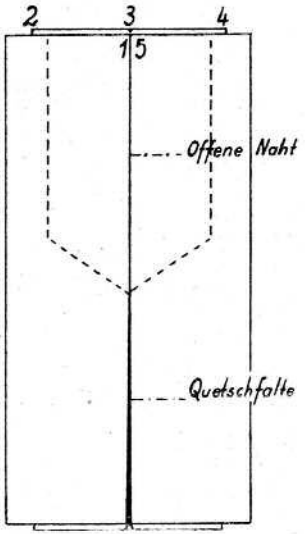


Abb. 95.
Kellernaht die unten in eine Quetschfalte ausläuft.

Die englische Naht.

Mit diesem Namen bezeichnet man gelegentlich auch die unter Abbildung 87 beschriebene umgebugte Kappnaht.

Die französische Naht, Abbildung 96.

Sie wird hauptsächlich bei ungefütterter Arbeitskleidung aus Baumwoll- oder Zellwollstoffen angewandt.

An die zum Zusammennähen bestimmten Stoffkanten wird knapp ein halber Zentimeter Einschlag angeschnitten, beide Nähte sind gleichmäßig breit zu schneiden. Dann werden die Teile linke Seite

auf linke Seite (rechte Seite also a u ß e n) gelegt und nun die Naht knapp 1/2 cm breit genäht. Hierauf wird die Naht mit dem Daumen ausgestrichen, man kann sie auch leicht ausbügeln, dann rechte Seite auf rechte Seite gelegt, die Naht mit Daumen und Zeigefingern aus-

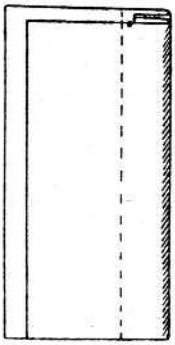


Abb. 96.
Die französische Naht.

gerieben, die Naht dabei direkt in die Kante gelegt, ausgesprungene „Fusseln" sorgfältig nach dem Ausreiben abgeschnitten und nun die Naht in regulärer Breite genäht. Nach dem Nähen dürfen sich an der fertigen Naht auf der rechten Seite keine Fusseln zeigen.